

生产效率改善督导师方案

一、督导师育成方式

培训 + 辅导 + 实习 + 演练

二、培训对象：

车间主任/主管、工艺人员、车间班/组长、相关人员

三、育成目的

训练一批具备专业能力、发现问题和解决问题能力的现场效率改善督导师，以利于长期的工作实践中应用和提升，并最终为企业提升生产效率、降低生产成本。

四、方案内容

模块	培训内容	培训方式	目标
模块一	<ul style="list-style-type: none"> ■ 夯实效率改善基础 <ol style="list-style-type: none"> 1. 督导师的理念和使命 2. 训练的基本方法及应用 3. 效率与利润关系 4. 效率的衡量方法 (练习) 5. 影响效率因素解读 6. 标准时间的定义 7. 标准时间的构成与作用 8. 标准时间制定 2 法宝 9. 设备操作标准化 10. 手工作业标准化 ■ 现场辅导:标准时间的制定 ■ 作业:制定某岗位的作业指导书及设备操作指导书 	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 互动式授课 ➢ 案例展示 ➢ 小组讨论 ➢ 模拟游戏 ➢ 现场辅导与实习 ➢ 课后作业 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 学会制作 SOP 2. 掌握标准时间制定方法
	授课时间：1 天 辅导时间：1 天		
模块二	<ul style="list-style-type: none"> ■ 上期作业点评 ■ 提升问题发现能力及动作改善 <ol style="list-style-type: none"> 1. 浪费在精益生产中的定义 2. 现场 7 大浪费的原因剖析 3. 常见的 10 种动作浪费现象 4. 识别浪费 3 法宝 5. 案例练习 6. 增值与非增值动作 7. 18 种动素分析 8. 动作改善原理与要点 	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 互动式授课 ➢ 案例分析 ➢ 模拟游戏 ➢ 小组讨论 ➢ 现场辅导与实习 ➢ 课后作业 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 掌握如何在自身的工作岗位中发现各种可能存在的浪费 2. 掌握效率衡量及计算方法 1. 学会运用流程分析与改善方法进行现场效率改善 2. 掌握如何改善不

	<p>9. 案例---活用动作经济原则 10. 案例分析与讨论</p> <p>■ 现场辅导: ■ 作业:</p>		合理的现场布局
	<p>授课时间：1天 辅导时间：1天</p>		
模块三	<p>■ 上期作业点评</p> <p>■ 迈向“零”切换改善</p> <p>1. 切换时间的定义与构成 2. 影响切换时间的原因剖析 3. 实现“零”切换的基本思路 4. 迈向“零”切换的操作要领 5. 实现“零”切换 3 步骤 6. 切换改善技巧 7. 案例练习</p> <p>■ 现场辅导：产品切换改善 ■ 作业：改善某台设备的换模时间</p>	<p>➢ 互动式授课 ➢ 案例练习 ➢ 案例分享 ➢ 小组讨论 ➢ 现场辅导与实习 ➢ 课后作业</p>	从影响平衡效率各因素出发，运用切换改善方法来提高生产效率
	<p>授课时间：1天 辅导时间：1天</p>		
模块四	<p>■ 上期作业点评</p> <p>■ 平衡改善与工程设定</p> <p>1. 整体效率与个别效率 2. 平衡率的衡量方法 3. 影响平衡率要因分析 4. 平衡改善要点与步骤 5. 平衡改善法则 6. 工程设定改善 7. 各种改善方法的运用 8. 案例分析</p> <p>■ 现场辅导：生产线平衡分析与改善 ■ 作业：改善某条生产线的平衡效率</p>	<p>➢ 互动式授课 ➢ 模拟游戏 ➢ 案例分析 ➢ 现场辅导与实习 ➢ 课后作业</p>	运用平衡改善方法来提升生产效率
	<p>授课时间：1天 辅导时间：1天</p>		
模块五	<p>■ 上期作业点评</p> <p>■ 流程分析与布局改善</p> <p>1. 流程分析方法 2. 流程改善 2 法宝 3. 布局设计种类及运用范围 4. 布局改善原则 5. 工艺流程及节拍分析 6. 布局分析与设计 2 法宝 7. 布局改善实施要领 8. 案例分析</p> <p>■ 现场辅导： ■ 作业：</p>	<p>➢ 互动式授课 ➢ 案例展示 ➢ 现场辅导 ➢ 课后作业</p>	运用流程与布局分析、改善，从根源上解决流程不畅导致的各种时间浪费。
	<p>授课时间：1天 辅导时间：1天</p>		

考核方法：

1. 课堂参与度
2. 实习成绩或作业完成情况